

Belzona® 1831

(SUPER UW-METAL)



MODE D'EMPLOI

1. POUR ASSURER UNE LIAISON MOLECULAIRE DURABLE

Belzona® 1831 peut s'abstenir de toute préparation de surface, cependant, il est conseillé de réaliser la meilleure préparation de surface possible. Au minimum, le substrat doit toujours être propre et solide.

PROCEDURE CONSEILLÉE

Rendre le support rugueux par sablage, striation ou meulage marqués. En ambiance humide, un hydrosablage UHP (2000-2500 bars) est idéal pour décaper les anciens revêtements et mettre à nu le profil d'origine.

Il est important d'éliminer toute trace de sel ou autre souillure de la surface à traiter.

2. MELANGE DES COMPOSANTS REACTIFS

Vider le contenu entier des boîtes de Base et de Durcisseur sur la plaque de travail Belzona®. Mélanger soigneusement les deux composants afin d'obtenir un produit clair homogène.



1. MELANGE A BASSES TEMPERATURES

Pour faciliter le mélange quand la température du produit est inférieure à 5°C, réchauffer les boîtes de Base et de Solidifieur jusqu'à une température de 20 - 25°C.



2. DUREE PERMISSIVE D'UTILISATION

A partir du mélange, il faut utiliser le **Belzona® 1831** dans les limites données ci-dessous:

Température	5°C	15°C	25°C
Utiliser tout le mélange dans les	35 mn	25 mn	15 mn

3. MELANGE DE PETITES QUANTITES

Pour la préparation de petites quantités de **Belzona® 1831** utiliser:

En volume un ratio de 2 parts de base pour 1 part de durcisseur.

Prendre (en poids): 4 parts de base, 1 part de durcisseur.

4. CAPACITE VOLUMIQUE DU BELZONA® 1831 MELANGÉ

431 cm³ / kg.

3. APPLICATION DU BELZONA® 1831

- Appliquer le **Belzona® 1831** directement sur la surface préparée, avec l'applicateur plastique ou la spatule fournie.
- Presser fortement pour remplir toutes les fissures, pour chasser l'air emprisonné et pour assurer un contact maximum avec la surface.
- Sur les fissures, espaces et trous, utiliser **Belzona® 9341** (Bande de Renforcement).
- Modeler le **Belzona® 1831** au profil désiré avec l'applicateur plastique ou laisser durcir et usiner ensuite.

APPLICATION A BASSES TEMPERATURES

Belzona® 1831 ne doit pas être appliqué à des températures inférieures à 41°F (5°C)

NETTOYAGE

Tous les outils ayant servi au mélange doivent être nettoyés immédiatement après usage avec le Belzona® 9111 ou tout autre nettoyant efficace par ex. le MEK. Tous les outils ayant été utilisés pour l'application doivent être nettoyés avec le Belzona® 9121, du MEK, de l'acétone ou un diluant cellulosique.

4. ACHEVEMENT DE LA POLYMERISATION MOLECULAIRE

Laisser le **Belzona® 1831** se solidifier pendant les délais indiqués ci-dessous avant de le soumettre aux utilisations suivantes:

Température	Usinage et/ou charge légère	Charge mécanique ou thermique complète
5°C	6 h	4 j
10°C	4 h	2 j
15°C	3 h	1½ j
20°C	2 h	1 j
25°C	1½ h	20 h
30°C	1 h	16 h

Ces délais sont donnés pour une épaisseur de 6 mm. Ils sont réduits pour des sections plus épaisses et allongés pour des sections plus minces.

5. APPLICATION D'UNE NOUVELLE COUCHE DE BELZONA® 1831

Quand une nouvelle couche de **Belzona® 1831** est nécessaire elle doit être appliquée dès que possible après la première couche.

L'application de nouvelles couches peut être effectuée dans une fenêtre de 6 heures après application de la couche précédente, sans avoir à effectuer de préparation de surface autre que retirer les contaminants de la surface.

Passé ce délai de recouvrement, **Belzona® 1831** devra être abrasé avant application de couches supplémentaires.

RECOMMANDATIONS POUR L'UTILISATION ET INFORMATIONS "SANTÉ ET SÉCURITÉ"

Veuillez lire et vous assurer que vous comprenez le contenu de la fiche, de santé-sécurité pour ce produit.

Les données techniques au titre des présentes sont basées sur les résultats des essais à long terme effectués dans nos laboratoires et sont à notre connaissance exactes et fidèles à la date de publication. Elles sont cependant sujettes à modifications sans avis préalable et l'utilisateur devrait contacter Belzona afin de vérifier que ces données techniques sont correctes avant d'établir un cahier des charges ou de passer commande. Aucune garantie quant à leur exactitude n'est donnée, ni impliquée. Nous n'assumons aucune responsabilité concernant les pouvoirs couvrants, les performances ou les dommages corporels pouvant résulter de leur utilisation. La responsabilité, si elle existe, se limite au remplacement des produits. Aucune autre garantie de quelque sorte que ce soit, expresse ou implicite, n'est donnée par Belzona, que ce soit à titre légal, par effet de la loi ou autrement, y compris concernant la commercialisabilité ou l'adéquation à un but particulier.

Rien dans la déclaration précitée ne devra exclure ou limiter une quelconque responsabilité de Belzona dès lors que cette responsabilité ne peut, de par la loi, être exclue ou limitée.

Copyright© 2005, Belzona International Limited. Tous droits réservés. Certaines parties de cet ouvrage sont couvertes par Copyright© 2004 Belzona International Limited. Toute reproduction, même partielle, de cet ouvrage couvert par les copyrights ci-dessus, par quelque procédé que ce soit, graphique, électronique, ou par photocopie, bande magnétique, disque ou autre, est interdite, sauf autorisation écrite de l'éditeur.



ISO 9001:2000
Q 09335
ISO 14001:2004
EMS 509612

Belzona Polymerics Ltd.,

Claro Road, Harrogate,
HG1 4DS, England.

Tel: +44 (0) 1423 567641

Fax: +44 (0) 1423 505967

E-mail: belzona@belzona.co.uk

Belzona Inc.,

2000 N.W. 88 Court, Miami,
Florida 33172, U.S.A.

Tel: +1 (305) 594 4994

Fax: +1 (305) 599 1140

E-mail: belzona@belzona.com

Belzona Asia Pacific

Rattakit Building, 29/13 Moo 9,
Sukhumvit Road, Banglamung
Chonburi 20150, Thailand

Tel: +66 38 378099

Fax: +66 38 378098

E-mail: belzona@belzona.cn

